

⑨ 日本国特許庁 (JP)
⑩ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開

昭58-134744

⑫ Int. Cl.³
B 32 B 35/00

識別記号
厅内整理番号
6122-4F

⑬ 公開 昭和58年(1983)8月11日

発明の数 2
審査請求 未請求

(全 7 頁)

⑭ 包装積層品をヒートシールする方法と装置

⑮ 特 願 昭57-177486

⑯ 出 願 昭57(1982)10月8日

優先権主張 ⑰ 1981年10月8日 ⑯ スウェーデン(S E) ⑯ 8105960-2

⑰ 発明者 レナト・セトトリ

スウェーデン国ルンド・ステン
スホーグスベーベン 9

⑰ 発明者 ハンス・セルベルグ

スウェーデン国ルンド・アルグ
スキテベーベン 7

⑰ 発明者 ギュイラ・バラ

スウェーデン国マルモ・クング
ソルンスガタン 4

⑰ 出願人 テトラ・パック・インターナシ
ヨナル・アクチーボラグ

スウェーデン国ルンド 1 ポック
ス1701

⑰ 代理人 弁理士 浅村皓 外4名

明細書の添付(内容に変更なし)
明細書

1.発明の名称

包装積層品をヒートシールする方法と装置

2.特許請求の範囲

(1) シール帯域(13)、(14)内の熱可塑性材料の外層(2)、(3)を互いに接触させてこれらを一時的にシール領域に加熱する熱可塑性材料の外層(2)、(3)を有する包装積層品をヒートシールする方法において、シール帯域(13)、(14)の限定された線状領域(13)内の熱可塑性の層が互いに強力に押されるとため溶融熱可塑性材料が前記領域(13)からシール帯域の隣接領域(14)へ流出することを特徴とする包装積層品をヒートシールする方法。

(2) 特許請求の範囲第1項に記載の方法において、シール帯域(13)、(14)の外側部分における熱可塑性材料の流れが非溶融材料によつて阻止されるため線状領域(13)の間に押し出されたプラスチックのたい膜部分(15)が形成されることを特徴とするもの。

(3) 特許請求の範囲第1項または第2項に記載の方法において、熱可塑性の層(3)がシール帯域(13)、(14)の両側で冷却されることを特徴とするもの。

(4) 積層品に押し付けることができる作用面(8)を備えた細長いシールジョー(5)を具備する包装積層品をヒートシールする装置において、作用面(8)がねじ線状の突起(9)を有することを特徴とする包装積層品をヒートシールする装置。

(5) 特許請求の範囲第4項に記載の装置において、突起(9)が積層品の厚さの0.2ないし0.8倍の高さを有することを特徴とするもの。

(6) 特許請求の範囲第4項または第5項に記載の装置において、突起(9)の軸が積層品の厚さにはほぼ等しいことを特徴とするもの。

(7) 特許請求の範囲第4項、第5項または第6項のいずれか一項に記載の装置において、作用面(8)が積層品を加熱する領域を備えし、その一方に線状突起(9)を備え、他方、突起(9)の側に隣接領域を備えることを特徴とするもの。

(8) 特許請求の範囲第4項ないし第7項のいずれか一項に記載の装置において、積層品を加熱する領域が、高周波電源に接続できる導電性の材料で構成されることを特徴とするもの。

(9) 特許請求の範囲第7項に記載の装置において、積層品を加熱する領域が、電気抵抗材料で構成されることを特徴とするもの。

(10) 特許請求の範囲第7項に記載の装置において、突起(8)の縦方向の縁の一方が作用面(8)の加熱領域の一方の縁と接合致し、それによつて突起(8)に隣接する加熱領域が突起の他の側の作用面(8)のレベルより高いレベルに備かれることを特徴とするもの。

(11) 特許請求の範囲第10項に記載の装置において、加熱領域のレベルと突起(8)のレベルとの間の距離が、前記加熱領域と突起(8)の他の側の作用面(8)のレベルとの間の距離にほぼ等しいことを特徴とするもの。

5.発明の詳細な説明

本発明は、シール帶域内の熱可塑性材料の外層

を互いに接触させてこれらを一時的にシール温度に加熱する外側の熱可塑性材料の層を有する包装積層品をヒートシールする方法に関する。

本発明はまた、積層品に押し付けることができる作用面を備えた細長いシールジョーを具備する包装積層品をヒートシールする装置に関する。

使い捨て方式の包装容器は、牛乳、果実飲料等に用いられ、一般に積層包装材料で作られる。

包装材料は、両側を均質のプラスチック材料の薄い層で覆われた、中央の比較的かたい支持層を具備する。この材料は、アルミニウムはくまたはその他の材料を具備することもできる。この型の全ての包装積層品に共通の特徴は、これらがその外側、少なく共内容物に面する側に熱可塑性材料、通常はポリエチレンの層を具備し、それによつて互いに対向して置かれた積層品の二つの部分を熱と圧力によって一緒に密密状態にシールできることである。

シールが所望の強さと密封度を得るために、一緒にシールすべき二つの熱可塑性の層が必ず清

前述の形式の包装積層品をヒートシールすることができる方法を提供することにある。

本発明の更に目的とするところは、たとえ包装積層品が例えば、瓶化物、包装内容物の残留物、あるいはききよう雑物のような不純物で覆われていても最適なシールを可能とする包装積層品をヒートシールする方法を提供することにある。

本発明の以上その他の目的は、シール帶域内の熱可塑性材料の外層を互いに接触させてこれらを一時的にシール温度に加熱する外側の熱可塑性材料の層を有する包装積層品をヒートシールする方法において、シール帶域の限定された線状領域内の熱可塑性の層が互いに強力に押さられるため溶融熱可塑性材料が前記領域からシール帶域の隣接領域へ流出することを特徴とする本発明によつて達成されている。この方法によれば、溶融熱可塑性材料は、線状領域からシール帶域の隣接部分へ押しやられる間に、可能な限りの不純物を混入運行し、一方、互いに対向して置かれた積層品の二つの熱可塑性の層は、完全な融合が達成される程度

本発明の目的は、前述の全ての難点が回避され且つ得られたシールが最適の性状を有するように

にまで効果的に混合される。線状領域内には不純物の無い非常に薄い熱可塑性の層のみが残り、これが包装積層品の支持層と密着し、一方シール領域の隔壁領域内では双方の熱可塑性の層からの良く混合された熱可塑性材料のたい積部分によつて優れた強さと密封度が保証される。

本発明によるこの方法の好適な実施例はさらに、特許請求の範囲第2項および第3項に明示された特徴を具えたものである。

本発明の更に目的とするところは、前述の形式の包装積層品をヒートシールする装置を提供することにある。この装置は、シールされるべき材料がたとえ完全に不純物の無いものでなくとも、最適な性状のシールが得られることを保証するものである。

本発明の更にまた目的とするところは、既知の装置にみた不利益がなく、設計が簡単で信頼性のある包装積層品をヒートシールする装置を提供することにある。更にこの装置は、これを開知の形式の包装機械に使用し且つ低いコストで製造し

な実施例を、本発明の理解に必要な要素を示すだけの添付略図について、ここで特に詳細に説明する。

第1図に示す包装積層品は、牛乳およびその他の飲料の包装にしばしば用いられる形式のものである。この包装積層品は全体の厚さが0.4ないし0.5mmで、繊維状物質の中央支持層1を具備し、この層1はその両側を熱可塑性材料、特にポリエチレン、の比較的薄い均質な層2、3で覆われている。外側のプラスチック層3の一方と支持層1との間には更にアルミニウムはくの層4がしばしば存在し、この層は熱可塑性材料(図示せず)によつて支持層に接合され、外側の均質な層3によつて完全に覆われる。外側の熱可塑性の層2、3があるために、互いにシールされるべき各部分を一緒に押し付け、同時に熱可塑性材料をその溶融温度にまで加熱することにより、包装積層品を容易にヒートシールすることができる。本発明による方法および装置によつて他形式の包装積層品をシールすることももちろん可能であるが、その包

装るものでなければならない。

本発明の以上その他の目的は、積層品に押し付けることができる作用面を備えた細長いシールジョーを具備する包装積層品をヒートシールする装置において、作用面がほぼ線状の突起を有することを特徴とする本発明によつて達成されている。前記突起則ち細長い高くなつた面をシールジョーに設けることにより、組み合わされた二つの包装積層品に押し付けられた時に、積層品が非常に高い圧力で互いに押し付けられる線状部分を有するシール領域を作るジョーが得られる。シールジョーには線状突起のみならず隔壁領域をも含む積層品を加熱する領域が具備されているので、加熱された熱可塑性材料は線状領域から隔壁領域へ高速で押しやられ、それにより既述のように効果的な場合と、従つて優れたシールが得られる。本発明によるこの装置の好適な実施例は更に、特許請求の範囲第6項ないし第9項に明示された特徴を具えたものである。

本発明によるこの方法ならびにこの装置の好適

性層品は熱可塑性材料の層を備えなければならない、ということが前以て必要である。

第2図は本発明による装置のシールジョー5の断面を部分的に示す。シールジョー5は、電気的に不導性の材料で作られ、導電性の材料、なるべくなら銅、の導子7が押入される側を一方の側面に備えた本体6を具備する。本体の一方の側面の中央に位置する導子7は、本体6の周囲の部分と共にシールジョー5の作用面8を形成する。加工面8には、導子7内に形成された線状突起9が設けられる。前記9は、断面が横長長方形であり、高さが積層品の厚さの0.2ないし0.8倍、なるべくは0.5倍、の範囲であり、導子が包装積層品の厚さにほぼ等しいものである。かくしてシールジョー5の作用面8は積層品を加熱する中央に在る領域を具備し、これに一方では線状突起9が、また他方では突起の側に少なく共一つの隔壁領域が備えられる。アルミニウムはくを含む積層品の高周波溶接を可能とするために、導子7内の材料を介して、積層品を加熱する領域を高周波方式などの電源に

接続することができる。アルミニウムはくまたはその他の導電性の層を含まない包装機器品と一緒に接合すべき場合には、機器品を加熱する機械または棒子を加熱し、また例えば電気抵抗材料でこれを構成することもできる。

本発明によるシールジョーは、材質ならびに形式の異なる包装容器のシールの必要条件を満たすために、本発明の概念の範囲内で、これを複数の方法で修正することができる。この種の代表的な修正として、有害な温度上昇、あるいは加熱されてもならない接合領域への好ましくない熱の拡散を防止する冷却剤、例えば水、の1個以上の導管をシールジョーに設けることができる。シールジョーを、相互に動き得る幾つかの部分として設計することもできる。例えば、突起8の両側にあるシールジョーの部分を、突起8に対して動き得るようにして且つ材料に向かう方向にはね荷重をかけ、それによつて適切な接触圧力が自動的に生ずるようにすることができる。シールジョーはこれを二重にすることもできる。換言すれば、互いにあ

接圧式または機械式の駆動装置によつて往復運動できるようにして包装機械のフレーム(図示せず)に懸架され、これによりシールの際ある程度の調節可能な力でこれらと一緒に押し付けることができる。ジョーが互いに向き合つて動き、その間に備かれた包装機器品10・11と一緒に押し付け始めると同時にシールジョー5の部7が高周波電源に駆動される。このようにして包装機器品のアルミニウム層4内に交番境界が誘導され、それによつてこれらが棒7の表面に対応する領域内で調接する熱可塑性の層の溶融温度よりかなり高い温度にまで加熱される。生成された熱はアルミニウム層間に位置する熱可塑性の層3に直接伝達され、それによつてこれらが熔融し、液体となる。包装機器品を突起8と同じ高さで一緒に押しやする高い圧力(約100N/cm²)のために、溶融熱可塑性材料はシール領域13・14全体の中の高圧の領域13から機器部分14に走り、または流れ込む。シール領域13・14の外方の領域で互いに對向して位置する熱可塑性の層3は引き続き固体の状

態を保ち、互いに對向して押し付けられるので、溶融熱可塑性材料はそれ以上シール領域外方に流出できずに参照番号14で示される二つの領域に留まり、ここで細長い圧力領域13と平行に延びるふくらみ部分15を形成し、その中で互いにシールされた二つの層が混合される。領域13内には表面の凹凸等のために絞り出され得ない微量のプラスチック材料のみが残り、一方、この領域の両側に形成されたふくらみ部分15にはよく混合されたプラスチックの余剰分が包含され、実用上充分な強さのシールが二つの層の間に得られる。領域13から領域14に至る流れが非常に速いので、駆動するプラスチック材料内に生ずる乱流によつて互いに對向して位置する二つの層の間からのプラスチック材料のよい混合が保証され、したがつて表面に存在するいがなる表面酸化物またはその他の不純物(例えば包装内容物の残留物からの)でもプラスチック内に効果的に混合され、それ故シールの強さを損なうような不純物のいがなる複雑性の膜も残存することがない。

ある種の充てん物と共に使用するには、より幅広く且つ平たんなふくらみ部分15を構るために溶融熱可塑性材料の流れを突起部分から更に遠方へ移行することが有利であろう。この手法によれば、前述の実施例に比べて更に内得且つ柔軟性のあるシールを達成することが可能である。またこれによつて、シールをより強め、突出した外力の「攻撃点」となるものが作られないよう、より直線的なシール・エッジが構られる。

前述の利点は、突起9の縦方向の縁の一方が作用面8の加熱領域の一方の縁と載ね合致し(第4図)、それによつて突起9に隣接する加熱領域が突起の他の側の作用面8のレベルより高いレベルに當かれる本発明の第2実施例によつて達成される。本発明の第2実施例の更に特徴とするとところによれば、加熱領域のレベルと突起9のレベルとの間の距離は、前記加熱領域と突起9の他の側の作用面8のレベルとの間の距離にはば等しく、換言すれば距離9は距離15と隣接同等である(第4図)。

ジョー5、12に設けるか、あるいは内容物の外に同時に力を加えて行われる形式のシールの場合、包装積層品の隣接部分を内容物で冷却させるか、のいずれかによつて達成することができる。

中央領域13から隣接領域14への溶融熱可塑性材料の効果的な流れを確保するためには、熱可塑性材料の温度が約130℃を超えると同時に、シール領域の線状領域13内の面圧が約100kg/cm²となるような力で突起9を包装積層品に押しつけなければならない。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明による方法と装置とによつてヒートシールできる形式の包装積層品の拡大断面図、第2図は本発明によるシールジョーの拡大断面図、第3図は本発明による方法と装置とによつてヒートシールされる第1図の包装積層品の拡大断面図、第4図は本発明による第2実施例の拡大断面図である。

2: 熱可塑性材料、3: 熱可塑性材料、5: シールジョー、8: 作用面、9: 突起、

本発明による装置の第2実施例が用いられる場合には、加熱領域に対する突起9の非対称的な位置決めにより、溶融熱可塑性材料の流れの絶対的に多くの部分が突起の加熱される側に向けて指向される。加熱領域が高い位置(本発明の第1実施例に比べて)にあることにより、加熱領域の外側に在りかつて衝突の状態にある熱可塑性の端に到達する前の熱可塑性材料の流れに、より小さく、より細長い空間が残される。従つて突起9の直前にある高圧帯域から抜き出された熱可塑性材料の細長いふくらみ、またはたい積部分15は、ふくらみ部をより柔軟性のあるものとし、シールを更に強力なものとする、より平たんで細長い断面形状を与えられる。

さらに、溶融熱可塑性材料のふくらみ、あるいはたい積部分15が既定された線状の外見を其えることを保証するため、シール帯域13、14の外側に位置する二つのプラスチック構造品の部分を冷却することもできる。これは、シール領域の外側に位置して中に液体を通して冷却導管を2本の

13: シール帯域(線状領域)、14: シール帯域(隣接領域)、15: たい積部分(ふくらみ部分)

代理人 沢 村 結

Fig.1

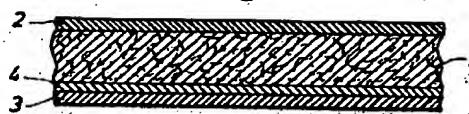


Fig.2

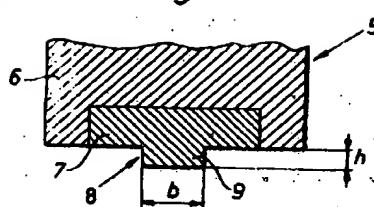


Fig.3

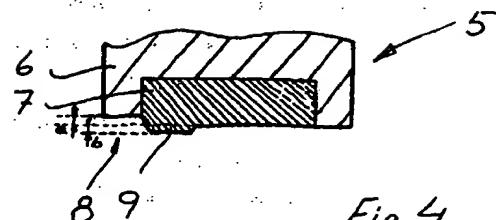
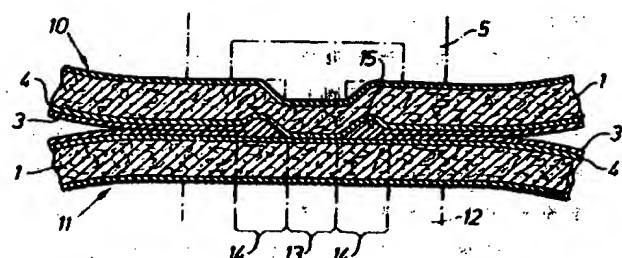


Fig.4

手 続 補 正 書 (自 免)

昭和 57 年 12 月 24 日

特許庁長官殿

1. 事件の表示

昭和 57 年特許第 177486 号

2. 発明の名称

包装複層品をヒートシールする方法と装置

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住所 テトラ パック インターナショナル
氏名 アクター ボラグ

4. 代理人

住所 〒100 東京都千代田区大手町二丁目 2 番 1 号
新大手町ビルディング 331
電話 (211) 3651 (代表) (6669) 浅 村 雄

5. 補正命令の日付

昭和 年 月 日

6. 補正により増加する発明の数

7. 補正の対象

明細書

8. 補正の内容

別紙のとおり
明細書の修正 (内容に変更なし) (別紙のとおり)

手 続 補 正 書 (方 式)

昭和 58 年 3 月 22 日

特許庁長官殿

1. 事件の表示

昭和 57 年特許第 177486 号

2. 発明の名称

包装複層品をヒートシールする方法と装置

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住所 テトラ パック インターナショナル アクター ボラグ

4. 代理人

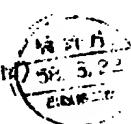
住所 〒100 東京都千代田区大手町二丁目 2 番 1 号
新大手町ビルディング 331
電話 (211) 3651 (代表) (6669) 浅 村 雄

5. 補正命令の日付

昭和 58 年 2 月 22 日

6. 補正により増加する発明の数

7. 補正の対象

明細書
別紙のとおり
明細書の修正 (内容に変更なし) (別紙のとおり)

下 4 図

